保証・免責事項について

①本品は正常な使用状態において万一故障した場合、下記により無償修理またはサービス部品を無償供給します。
- ●無償修理保証期間はご購入後１年です。
- ●修理・サービス部品供給については、お客様との打合せにより日程・手順・方法等を決定し対応します。

②有償修理について
- ●無償修理保証期間をすぎた時は修理・サービス部品供給は全て有償になります。
- ●無償修理保証期間内でも次の場合は有償修理となります。
  - （イ）本取扱説明書通り取扱わない場合
  - （ロ）用途以外に使用した場合
  - （ハ）本取扱説明書通りに修理しなかった場合、また改造した場合
  - （ニ）刃物または消耗部品の場合
  - （ホ）非常に過酷な使い方をした場合

③次の場合は当社は一切責任を負いません。
- （イ）火災、水害、地震、落雷、その他の天災地変、および公害や異常電圧による不具合または事故
- （ロ）本取扱説明書通りに取扱わない場合
- （ハ）使用上の誤り、または不当な修理や改造を行なった場合

④本品に関して当社の費用負担が生じた時の負担額は、いかなる場合も本品のご購入価格以下とします。

www.rexind.co.jp

レッキス工業株式会社

東京支店	〒177-0032	東京都練馬区谷原５丁目13番30号	Tel.03(5393)6011
大阪支店	〒578-0948	東大阪市菱屋東１丁目９番３号	Tel.072(961)1201
札幌営業所	〒006-0832	札幌市手稲区曙２条４丁目３番31号	Tel.011(682)3711
仙台営業所	〒984-8651	仙台市若林区卸町３丁目１番13号	Tel.022(232)1697
東京営業所	〒177-0032	東京都練馬区谷原５丁目13番30号	Tel.03(5393)6011
前橋営業所	〒371-0846	群馬県前橋市元総社町932番８号	Tel.027(253)8691
神奈川営業所	〒243-0804	神奈川県厚木市関口150番地の１	Tel.046(245)3981
名古屋営業所	〒454-0806	名古屋市中川区澄池町９番３号	Tel.052(351)1551
大阪営業所	〒578-0948	東大阪市菱屋東１丁目９番３号	Tel.072(961)1201
広島営業所	〒731-5115	広島市佐伯区八幡東４丁目３番８号	Tel.082(927)9591
九州営業所	〒816-0082	福岡市博多区麦野３丁目18番26号	Tel.092(583)1110
本社	〒542-0086	大阪市中央区西心斎橋１丁目４番５号	
工場	〒578-0948	東大阪市菱屋東１丁目９番３号	

お客様相談窓口 0120-475-476
受付時間：月～金・9:00～12:00 13:00～17:00

8Z390-J1
1206R0000

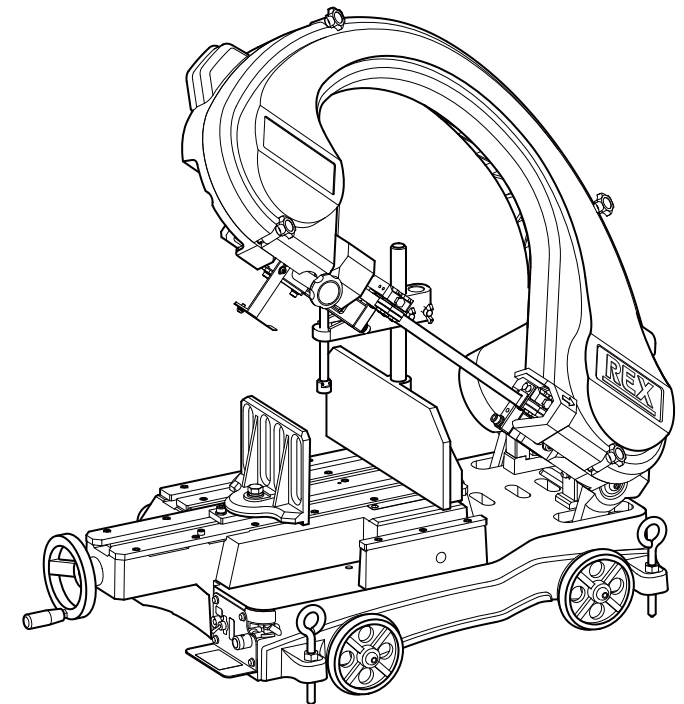
●商品の仕様は予告なく変更することがあります。

REX

バンドソー切断機

50/60Hz

MANTIS マンティス270A

XB270A 取扱説明書

ご使用前に必ずお読みください

—お願い—
- ●この取扱説明書は、お使いになる方に必ずお渡しください。
- ●安全に能率よくお使いいただくため、ご使用前に必ずこの取扱説明書を最後までよくお読みになってください。
- ●なお、この取扱説明書は、お使いになる方が必要なときに、いつでも見られるところに大切に保管してください。

購入年月：　　年　　月

お買上げ店名：

・火災、感電、けがなどの事故を未然に防ぐために、次に述べる「安全にご使用いただくために」の項目を必ず守ってください。
・ご使用前に、この「安全にご使用いただくために」の項目すべてをよくお読みの上、指示に従って正しく使用してください。
・この取扱説明書に記載されていること以外の取り扱いをしないでください。

目　次

⚠警　告 , ⚠注　意 , の意味について

この取扱説明書では、注意事項を ⚠警　告 と ⚠注　意 に区分していますが、それぞれ次の意味を表します。

⚠警　告 : 誤った取り扱いをした時に、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を示します。
⚠注　意 : 誤った取り扱いをした時に、使用者が傷害を負う可能性が想定される内容および、物的損害のみの発生が想定される内容を示します。

なお、「⚠注意」に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結びつく可能性があります。
いずれも安全に関する重要は内容を記載しているので必ず守ってください。
・この取扱説明書を紛失または損傷された場合は、速やかに当社の代理店・販売店にご注文ください。
・品質・性能向上あるいは安全上、予告なく使用部品や仕様の変更を行う場合があります。その際には本書の内容および写真・イラストなどの一部が、本製品と一致しない場合がありますので、あらかじめご了承ください。

安全にご使用いただくために

⚠ 警　告

①使用電源は正しい電圧で使用してください。
・必ず本体の銘板に、もしくは取扱説明書に定格表示してある電圧で使用してください。表示電圧以外の電圧で使用すると、発熱、発煙、発火の恐れがあります。

②差し込みプラグを電源に差し込む前に、スイッチが OFF になっていることを確認してください。
・スイッチが ON の状態で差し込みプラグを電源に差し込むと、急に機械が動き出し思わぬ事故につながります。必ずスイッチが OFF になっていることを確認してください。

③感電に注意してください。
・濡れた手で差し込みプラグに触れないでください。
・アースは必ず接地してください。感電の恐れがあります。

④作業場の周囲状況も考慮してください。
・雨中、湿った場所、濡れた場所、機械内部に水の入りやすい場所などでは使用しないでください。湿気はモータの絶縁を弱めたり、感電事故のもととなります。
・ガソリン、シンナーなど、可燃性の液体やガスのある場所では使用しないでください。引火、爆発の恐れがあります。

⑤指定の付属品やアタッチメントを使用してください。
・取扱説明書および当社カタログに記載されている指定の付属品やアタッチメント以外のものは、使用しないでください。事故やけがの原因になります。

⑥次の場合は、電動工具のスイッチを切り、さし込みプラグを電源コンセントから抜いてください。
・使用しない、または部品の交換、修理、掃除、点検をする場合。
・付属品を交換する場合。
・その他、危険が予想される場合（停電の場合も含みます）。
プラグが差し込まれたままだと、不意に本体が作動して、事故の原因になります。

⑦異常を感じたらすぐに運転を中止してください。
・運転中、機械の調子が悪かったり、異臭や振動、異常音などに気がついた場合は直ちに機械の運転を中止してください。
・取扱説明書の「トラブルシューティング」の項目に症状を照らし合わせ、該当する指示に従って従ってください。そのまま使用すると、発熱、発煙、発火の恐れがあり、事故やケガの原因になります。
・本体が発熱したり、発煙した場合は、むやみに分解せず、点検・修理に出してください。

⑧作業場は、いつもきれいに保ってください。
・作業台、作業場所は常に整理整頓を心がけ、十分明るくしておいてください。ちらかった場所や作業台は事故の原因になります。

⑨作業関係者以外は近づけないでください。
・作業者以外、本体や電源コードに触れさせたり機械の操作をさせないでください。
・作業者以外、作業場へ近づけないでください。特に、子供には十分注意してください。ケガの原因になります。

⑩無理して使用しないでください。
・指定指定用途以外には使わないでください。安全に能率よく作業するために、本体の能力に合った作業をしてください。無理な作業は製品の損傷をまねくばかりでなく、事故の原因になります。
・モータがロックするような無理な使い方はしないでください。発煙、発火の恐れがあります。

⑪きちんとした服装で作業してください。
・ネクタイ、そで口のあいた服、だぶだぶの衣服やネックレスなどの装身具は着用しないでください。着用している衣服のボタン、ファスナーなどはすべて閉めて作業を行ってください。回転部に巻き込まれ重大な事故やケガの原因となります。
・屋外での作業の場合にはゴム手袋と滑り止めのついた履物の使用をお勧めします。すべりやすい手袋や履物は、ケガの原因になります。
・長い髪は、帽子やヘアカバーなどで覆ってください。またマフラーなどを着用して作業を行わないでください。回転部に巻き込まれる恐れがあります。
・作業環境により、保安帽、保護メガネ、安全靴等を着用してください。

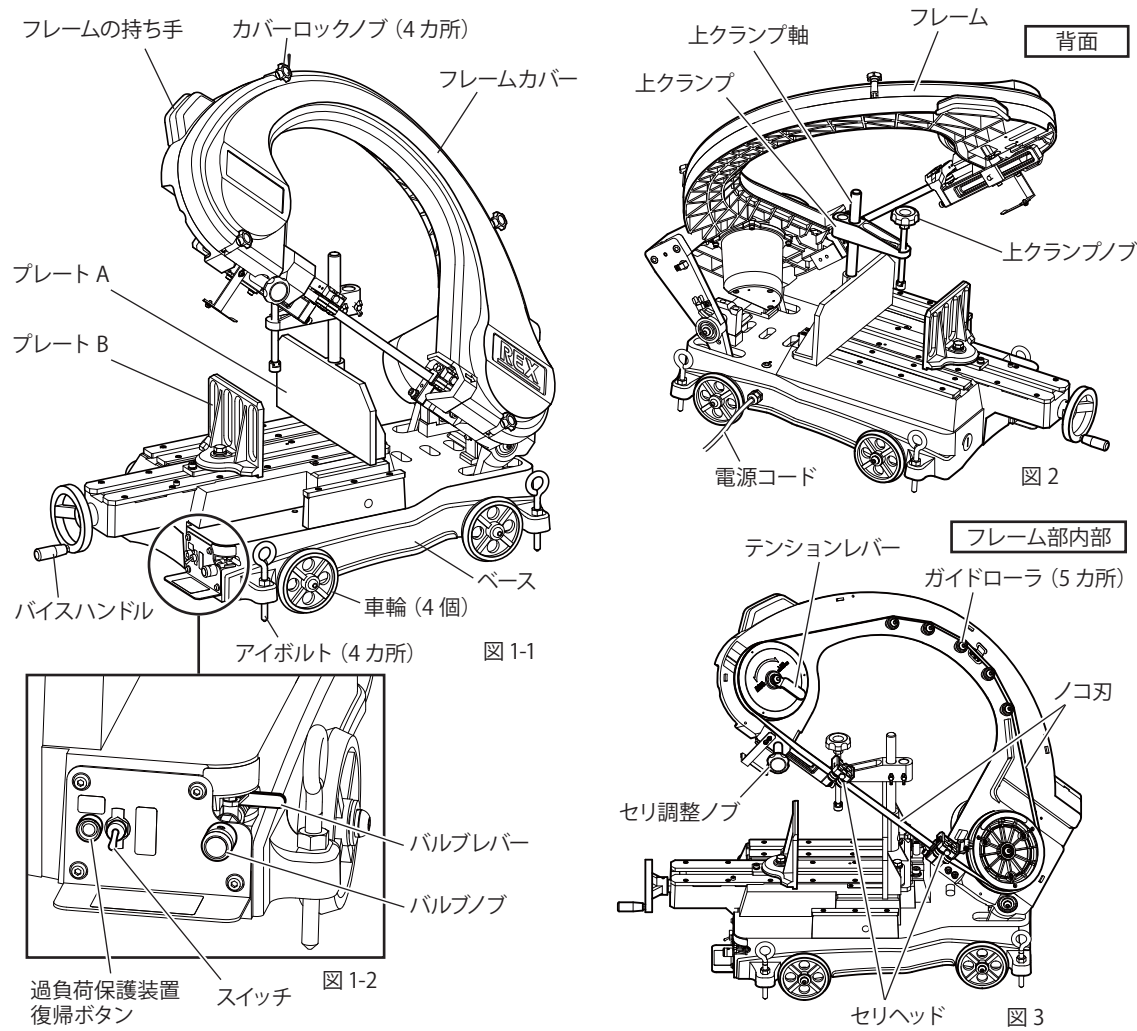
⚠ 警　告

⑫無理な姿勢で作業をしないでください。
・常に足元をしっかりさせ、バランスを保つようにしてください。転倒してケガの原因になります。
⑬レンチなどの工具類は、必ず取りはずしてください。
・スイッチを入れる前に、点検・調節に用いた工具類が取りはずしてあることを確認してください。付けたままで作動させると、事故やケガの原因になります。
⑭油断しないで十分注意して作業を行なってください。
・取扱方法、作業のしかた、周りの状況など、十分注意しで慎重に作業してください。注意を怠ると、事故やケガの原因になります。
・疲れているとき、酒を飲んだとき、病気や薬物の影響、その他の理由により、作業に集中できない場合は、使用しないでください。事故やケガの原因になります。
⑮電源コードは乱暴に扱わないでください。
・コードを持って製品を運んだり、コードを引っ張ってコンセントから引き抜いたりしないでください。
・コードを高熱のもの、油脂類、刃物類、角のとがった所に近づけないでください。
・コードが踏まれたり、引っ掛けられたり、無理な力を受けて損傷することがないように、配線する場所に注意してください。感電や、ショートして発火する恐れがあります。
⑯日頃から注意深く手入れをしてください。
・付属品や部品の交換は、取扱説明書に従ってください。
・電源コードや差し込みプラグは定期的に点検し、損傷している場合は、お買い求めの販売店、または当社営業所に修理を依頼してください。感電や、ショートして発火する恐れがあります。
・延長コードを使用する場合は、定期的に点検し、損傷している場合には交換してください。また、屋外で使用する場合には、屋外使用にあった延長コードを使用してください。感電や、ショートして発火する恐れがあります。
・握り部は、常に乾かしてきれいな状態に保ち、油やグリースが付かないようにしてください。すべってケガの原因になります。
⑰損傷した部品がないか点検してください。
・使用する前に、保護カバーやその他の部品に損傷がないか十分点検し、正常に作動するか、また所定機能を発揮するか確認してください。
・可動部分の位置調整および締め付け状態、部品の破損、取り付け状態、その他、運転に影響を及ぼすすべての箇所に異常がないか確認してください。
・差し込みプラグやコードが破損している機械は使用しないでください。感電や、ショートして発火する恐れがあります。
・スイッチで始動および停止操作のできない機械は、使用しないでください。
・破損した保護カバー、その他の部品交換や修理は、取扱説明書の指示に従ってください。取扱説明書に指示されていない場合は、お買い求めの販売店、または当社の営業所に修理を依頼してください。
⑱使用しない場合は、きちんと保管してください。
・乾燥した場所で、子供の手の届かない所、または鍵のかかる所に保管してください。
⑲機械の分解・修理は、専門店に依頼してください。
・当社の製品は、該当する安全規格に適合しているので改造しないでください。
・修理は、必ずお買い求めの販売店、または当社営業所にお申し付けください。修理の知識や技術のない方が修理すると、十分な性能を発揮しないだけでなく、事故やケガの原因になります。
⑳定められた用途以外には使用しないでください。
・用途以外に使用すると、事故やケガ、破損などの原因となります。

⚠ 警　告

①回転中のノコ刃に触れないでください。
・運転中や、スイッチを OFF にしてからしばらくの間など、ノコ刃が動いているときは絶対にノコ刃や回転部に触れないでください。巻き込まれ事故やケガの原因となります。
②切断作業中は手袋をしないでください。
・回転部に巻き込まれ事故やケガの原因となります。
③切断直後の切断材料、ノコ刃に素手で触れないでください。
・切断直後の切断部やノコ刃は高温になっていますので、素手で触れないでください。火傷などケガの原因となります。
④異常時は直ちに運転を中止してください。
・運転中、機械の調子が悪かったり、異常が発生した場合は直ちにスイッチを OFF にし、電源プラグを抜いてください。
⑤フレームカバーは必ず取付けた状態で使用してください。
・フレームカバーを取付けずに運転するとノコ刃や回転部に巻き込まれ、事故やケガの原因となります。
⑥本体は平坦な場所に設置し、安定した状態で使用してください。
・傾斜した地面への設置は避け、必ず平坦な場所に設置してください。作業中に転倒し、事故やケガの原因となります。
⑦マシンは縦置きしないでください。
・マシンを縦置きするとマシンが転倒する可能性があり、事故やケガの原因になります。
⑧ノコ刃交換時や切断材料取付け時は必ずスイッチが OFF になっていることを確認してください。
・特にノコ刃交換時はスイッチを OFF にするだけでなく、電源プラグをコンセントから抜いた状態で行ってください。
⑨油圧シリンダの故障中及び故障が予想させる場合は使用しないでください。
・油圧シリンダが故障中及び故障が予想され場合に使用すると不意にフレームが降下し、マシンの故障のみならず、事故やケガの原因になります。
⑩本機に強い衝撃を与えないでください。
・本機は厳密な精度で加工されていますので、転倒させたり、運搬時に落下させると、破損などの原因となります。
・運搬時は落下に注意してください。機械が破損するばかりでなく、足の上などに落下すると事故やケガの原因となります。
⑪電源は必ず AC100V を使用してください。
・AC100V 以外の電圧で使用するとモータが焼損し、破損や事故の原因となります。
⑫切断材料はしっかりと固定してください。
・固定が不十分だと切断中に材料が動き、ノコ刃が破損したり、振動の原因となります。
⑬切断材料に適した純正のノコ刃を使用してください。
・ノコ刃は切断材料に適したものを使用したください。
・ノコ刃は必ず純正品を使用してください。
⑭切断材料に適した速度で切断してください。
・フレームの降下速度が速い、切断中にフレームを押し付けたりすると、斜め切れやノコ刃の欠け、折損、モータロックなどの原因となります。
⑮ノコ刃は確実に取付けてください。
・切断中に外れ、ケガや事故の原因となります。
⑯ノコ刃、切断材料に付着した油は必ず拭き取ってから使用してください。
・ノコ刃には出荷時防錆油が塗布されていますので、取付け前に必ず拭き取ってください。そのまま使用するとノコ刃のスリップや、外れの原因となります。
・切断材料に油が付着している場合も同様に拭き取ってください。
・切断時、切削油などをノコ刃に注油しないでください。

■各部の名称

図 1-1　図 1-2　図 2　図 3

■標準仕様・標準付属品

項目		内容
形　式		XB270A
バイス方式		平バイス
切断能力	パイプ	φ 270mm　□ 250mm
	丸棒（軟鋼材）	φ 40（直角切断）
	45° 切断	φ 170mm　□ 150mm
許容積載質量		200 kg
電　源		単相交流 100 V（50/60 Hz）
モータ		分相始動式　250W（出力）
プーリ回転数		70 min $^{-1}$（50 Hz）/ 84 min $^{-1}$（60 Hz）
機械寸法		L990 x H600 x W510 mm
質　量		80 kg
標準付属品		帯ノコ刃　ハイス 14 山 (品番 No.475270)×1 本 ソケットレンチ (19mm)×1 本、六角棒スパナ (8mm)×1 本 アース付アダプター × 1 個

表 1

ノコ刃

品番	ノコ刃の材質	山数（山/インチ）	単位（1 箱）	切断材料
475270	ハイス	14 山	5 本	鋼管・軟鋼材・ステンレス管・鋳鉄管など（厚み 3mm 以上のもの） 樹脂管（塩ビ管、ポリエチレン管）

寸法切りガイド

寸法切りガイド (図 4) を装着することで切断長さを一定にすることができます。切断できる長さは 55 ～300 mm です。

品番	品名
475196	寸法切りガイド

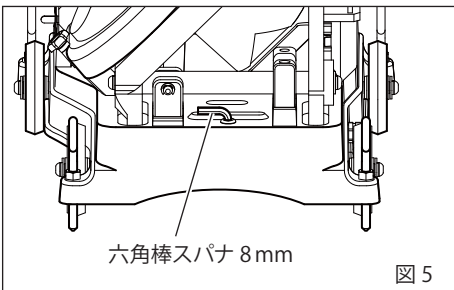
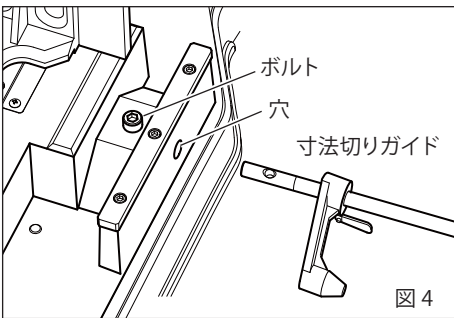
図 4

取り付け方法

①ベースに取り付けられているボルトを付属の六角棒スパナ 8 mm で外してください。（図 4、5）

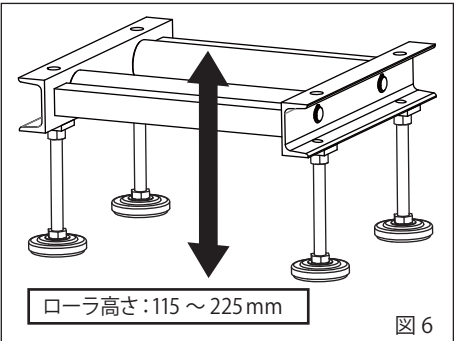
②寸法切りガイドの軸をベースの穴に挿入してください。

③軸の穴に入るようにボルトをねじ込んでください。

図 5

パイプ受台

切断材料が長い場合や重い場合はパイプ受台（図6）を使用してください。

品番	品名
4751Z9	パイプ受台

図 6

用途

・鋼管、棒鋼などの各種軟鋼材の切断

※焼入鋼などの硬い材料は切断しないでください。ノコ刃が極度に磨耗します。

・ステンレス管や樹脂管の切断

※熱軟化性のプラスチック材料は切断しないでください。
切削時の熱により材料が溶けてノコ刃がくい込み、モータが焼損する原因になります。

1. 吊り上げ（図 7）

本機を吊り上げる場合はクレーン等で行ってください。人力で持ち上げないでください。吊り上げには吊りフックを使用し、ベースの4箇所のアイボルトの穴に掛けてください。また、本機がほぼ水平な状態になるように吊ってください。吊りフックを掛ける前にアイボルトが雌ねじに貫通しているかを確認してください。吊りフックは決してアイボルト以外の部分に掛けないでください。（図 7）

⚠ 警　告

誤った箇所にフックを掛けて吊り上げると本機が落下するなどし、事故やケガの原因になります。

図 7

2. 運搬（図 8 ～図 9）

バルブレバーを右いっぱいに回してからフレームの持ち手を持って上げてください。その状態でフレームの持ち手を持って進行方向に押してください。アイボルトは事前に運搬に支障がない位置まで上げてナットを締めておいてください。（図 8、9）

図 8

図 9

3. 運送（図 10）

バルブレバーを左に回し、バルブノブは反時計方向に回しておいてください。運送中に本機が前後左右に動かないように固定してください。

図 10

4. 設置（図 11）

①可搬状態での設置
平坦な場所を選んで設置してください。

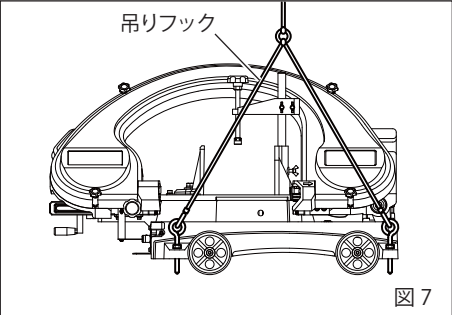
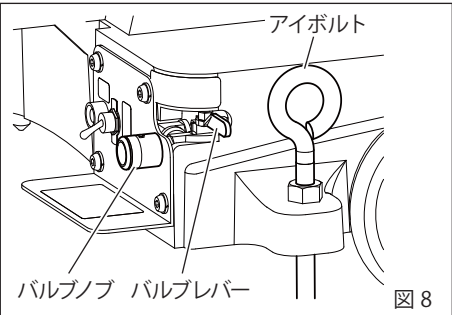
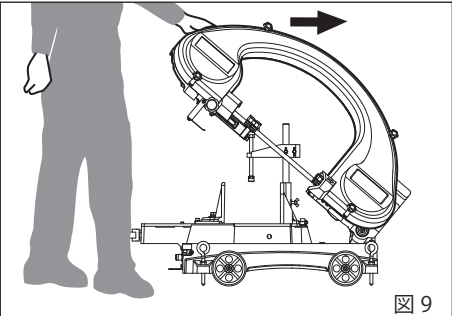
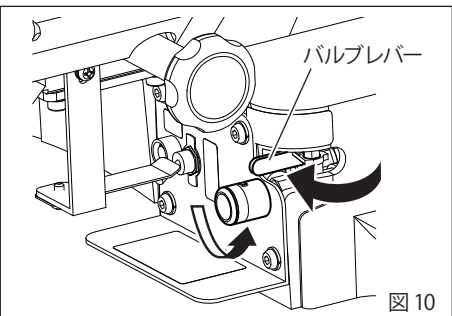
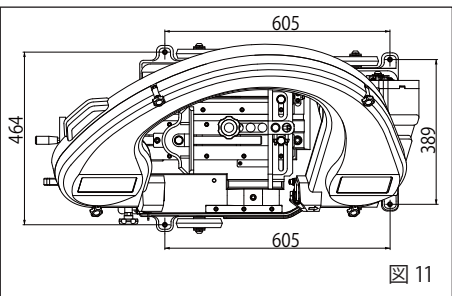
⚠ 警　告

平坦で安定した場所に設置してください。傾いた場所などに設置すると作業中に転倒し、事故やケガの原因になります。

②固定する場合
何処かに固定したい場合は、ベースのアイボルトのねじ穴を利用し、固定します。車輪及びアイボルトを取り外してください。固定する所の図 11 の位置に M8 のねじ穴を加工してください。本機をその位置に置き、アイボルトのねじ穴から M8 のボルトをねじ込み、固定してください。

図 11

5. フレームの上昇・降下（図 8）

①フレームの上昇
バルブレバーを右に回してからフレームの持ち手部を持って上げてください。（図 8）
②フレームの降下
バルブレバーを左に回すとフレームが自動で降下します。降下速度はバルブレバーを左に回すほど速くなります。降下速度の調整はバルブノブでも行えます。バルブノブを反時計方向に回すほど速くなります。通常、バルブノブは反時計方向いっぱいまで回しておき、フレームの降下及び降下速度の調整はバルブレバーで行ってください。

5. 使用する電源について（図 12）

AC100V の電源を使用してください。その際、以下の項目について確認してください。

漏電遮断器の確認
接続する電源に、労働安全衛生規則や電気設備の技術基準などに規定された感電防止用漏電遮断器（以下漏電遮断器）が設置されていることを確認してください。

接地（アース）の確認
本機は必ず接地（アース）を行い使用してください。
定格感度電流 15mA 以下、動作時間 0.1 秒以下の電流動作型の漏電遮断器の設置されている電源で使用する場合でも、安全のため、接地（アース）を行ってください。

⚠ 警　告

接地（アース）線をガス管に取付けると爆発します。絶対に行わないでください。

接地（アース）は電源プラグもしくはアース付アダプタで行ってください。接地極と接地リード線は念のため、異常がないことを確認してから使用してください。アース付アダプターを電源プラグに差した状態で接地リード線と本体ベース部（金属部）との間の導通をテスターや絶縁抵抗計などを使用して確認してください。

地中に接地極（アース板、アース棒）を埋め、接地線を接続するなどの接地工事は、電気工事士の資格が必要ですので、お近くの電気工事店にご相談ください。漏電遮断器や接地（アース）については次の法規がありますので、参照してください。
・労働安全衛生規則（第 333 条、第 334 条）
・電気設備の技術基準（第 18 条、第 28 条、第 41 条）

延長コードを使用する場合
電源の位置が離れていて延長コードが必要な場合は、充分な太さのものをできるだけ短くして使用してください。

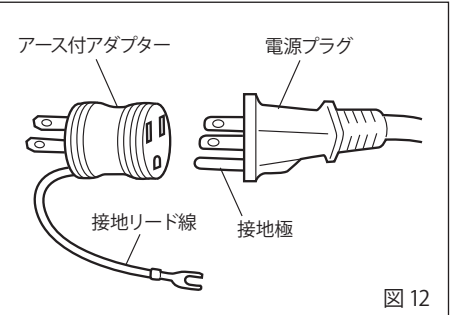
表4は本機で使用することのできる延長コードの太さ（導体公称断面積）とその最大長さを示しています。

漏電遮断器の設置されていない電源の場合は必ず接地（アース）できる接地用の1芯を持つ3芯キャプタイヤケーブルを使用してください。

⚠ 警　告

延長コードは必ず損傷のないものを使用してください。

図 12

導体公称断面積	最大長さ
1.25㎟	10m
2.0㎟	15m
3.5㎟	30m

6. ノコ刃の交換（図 13 ～ 16）

⚠ 警　告

・ノコ刃の交換の際は必ず電源プラグを電源から抜いた状態で行ってください。不意に起動してケガや故障の原因になります。
・素手で直接刃先に触れないでください。ケガの原因になります。交換の際は手袋、保護メガネを着用してください。

新品のノコ刃を取付ける時には
①ノコ刃のスリップ防止のため、ノコ刃に付着している防錆油は完全に拭き取ってから取付けてください。
②新品のノコ刃は刃欠けや斜め切れになりやすいため、ならし切断を必ず行ってください。
ならし切断：バルブレバーを 1.5 目盛りで 50A 程度のガス間を 1 ～ 2 回切断してください。

フレームカバーの取外し (図 13)
①フレームを上げた状態にし、フレーム前面にある 4 箇所のカバーロックノブを反時計方向に回し、雌ねじからねじを外してください。(図 13)
②フレームカバーを持ち上げてください。

⚠ 警　告

フレームカバーを取外す際はノコ刃の飛び出しに注意してください。事故やケガの原因になります。特に破断したノコ刃を交換する場合、ノコ刃が飛び出しやすいので、十分に注意しながらゆっくりとフレームカバーを取外してください。

ノコ刃の取外し (図 14)
①プーリのテンションレバーを反時計方向に回すとノコ刃の張りが緩みます。
②プーリ部からノコ刃を外します。
③最後にセリ部からノコ刃を外します。

ノコ刃の取付け (図 15)
・図 15 の① ～⑤順でノコ刃を取付けます。最後にテンションレバーを時計方向に回し (⑥)、ノコ刃を張ります。

取付けの確認 (図 16、17、18)
・ノコ刃が正しくセットされているか確認してください。
・セリベアリングの奥まで入っていること。
・プーリのつばに乗り上げていないこと。
・ノコ刃の刃先はフレームの方向に向いていること。
・プーリ A を手でゆっくりと反時計方向に回し、ノコ刃がずれたり、外れたりしないことを確認してください。
・取付けが完了したら必ずフレームカバーを取付けてください。

図 13

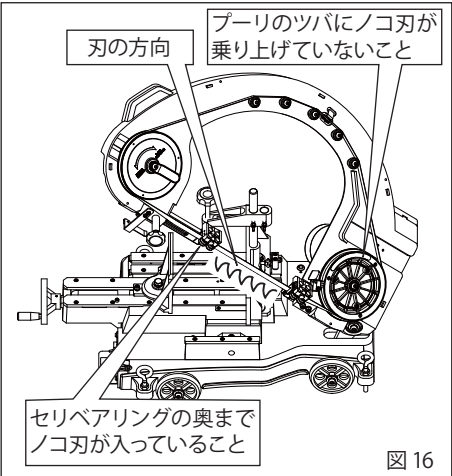
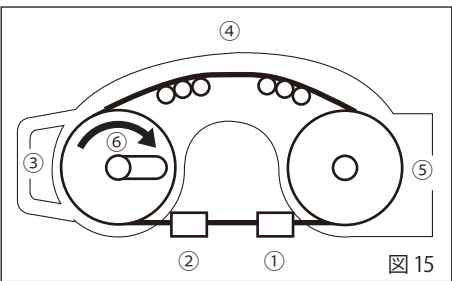
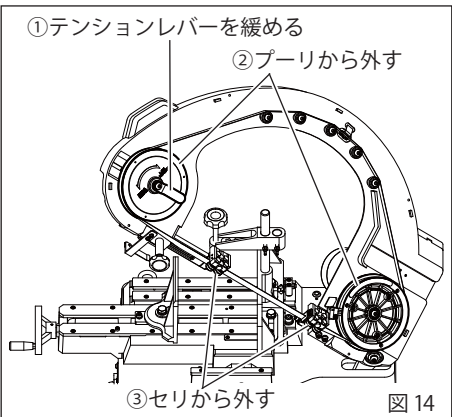
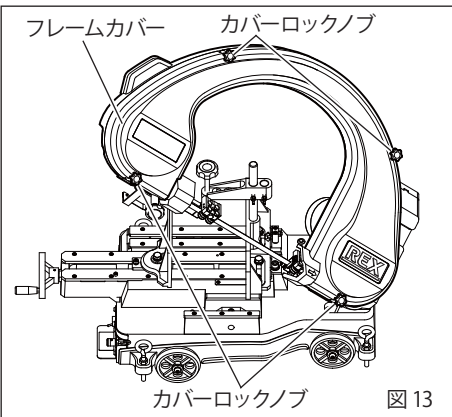
図 14

図 15

図 16

作業準備

図 17

図 18

7. 切断前の点検（図 19）

①電源プラグをコンセントに接続します。

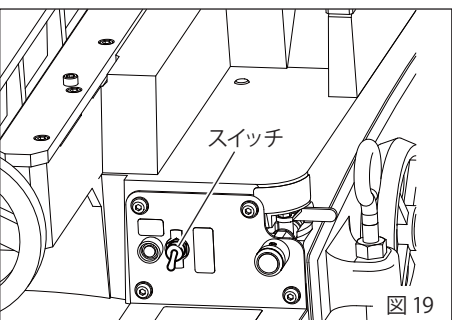
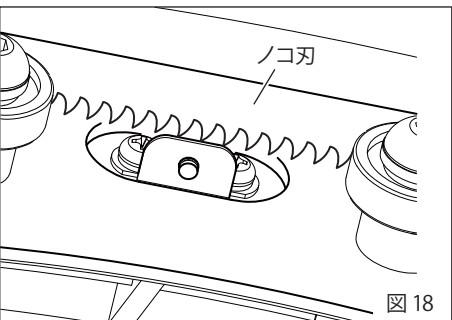
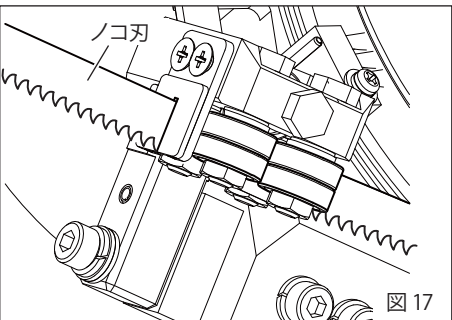
②フレームを上げた状態でベース前面右側にあるスイッチを ON にします。

③以下の点を確認してください。
・モータや回転部から異常音などがしないこと。
・ノコ刃が外れたり、ずれたりしないこと。
・フレームを下ろし、スイッチが OFF になること。

④確認が終わったら、電源プラグをコンセントから一旦、外しておいてください。

⚠ 警　告

フレームカバーは必ず取付けた状態で点検を行ってください。点検中にノコ刃が外れると、飛び跳ねて顔などに当たり、事故やケガの原因になります。

図 19

1. セリのスライド調整 （図 20）

セリのスライド調整は、切断精度やノコ刃の寿命に影響します。セリヘッド B は、切断材料に最も近づけて固定してください。切断材料からの距離がはなれると、切断精度やノコ刃の寿命が悪くなります。

⚠ 警　告

セリヘッド B を移動した後、セリ調整ノブを確実に締め付けてください。締め付けが不十分であると、切断時にセリヘッド B が働き、切断精度が悪くなるばかりでなく、ノコ刃破損の原因になります。

①セリ調整ノブを反時計方向に回し、セリヘッド B が動かせるまで緩めて下さい。

②セリヘッド B を手で動かし、切断材料に近づけてください。
※切断材料とセリヘッド B がぶつからないように調整してください。

③セリ調整ノブをしっかりと締め付けてください。

※セリスライド調整は切断精度に大きく影響します。
　精度よく切断するため、必ず切断材料のサイズに合わせてください。

図 20

2. 切断材料の固定

⚠ 警　告

ノコ刃を回転させたまま、切断材料の取付け、取外しをしないでください。切断材料や手などが回転中のノコ刃に巻き込まれて、事故やケガの原因になります。

⚠ 注　意

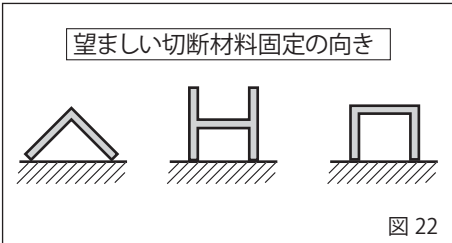
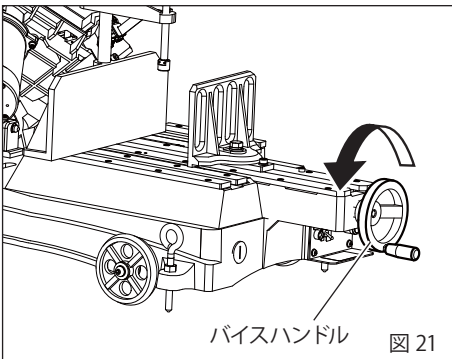
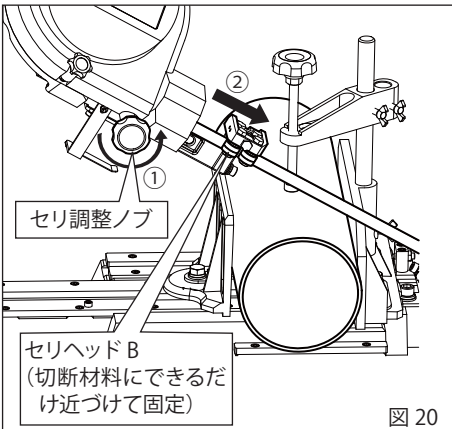
切断材料がしっかりと固定されていることを確認してください。固定が不十分だと、切断が不安定になり、機械が破損するばかりではなく、事故やケガの原因になります。

①バルブレバーを右いっぱいに回し、フレームの持ち手部を持って切断材料が入る高さまで上げてください。

②バイスハンドルを反時計方向に回すとプレート A とプレート B 間は広がります。切断材料が入る幅まで広げてください。(図 21)

図 21

③切断材料をプレート A に沿うようにバイスに置きます。
※切断材料は切断肉厚が急激に変化しない方向にセットしてください。
　切断中に肉厚が急激に変化すると刃欠け、斜め切れ、モータロックなどの原因になります。
※長尺物の場合は水平になるように片側を受台などで支えてください。

図 22

④バイスハンドルを時計方向に回し、プレート B を切断材料に当てます。(図 23)

⑤切断材料の中心位置及びフレームの降下に邪魔にならない位置に上クランプをセットしてください。上クランプには 2 個の穴があるので切断材料により選択してください。上クランプを蝶ねじで固定してください。上クランプノブを時計方向に回し、切断材料をバイスに密着させてください。(図 24)
※長尺物や重い切断材料の場合、上クランプノブを締めすぎると上クランプやプレート A が破損する、または、切断材料が変形する可能性があります。上クランプは短い切断材料や軽い切断材料がクランプ時に浮き上がらないようにするためのものです。それ以外での使用は行わないでください。

図 23

図 24

3. プレート A の角度変更 （図 25 ～図 27）

角度切断を行う場合はプレート A の角度を変更する必要があります。下記の手順で行ってください。

①プレート A の蝶ねじを緩め、上クランプを取り外してください。(図 24)

②プレート A のロックボルト 2 ヶ所を付属のソケットレンチで緩めます。(図 25)

③プレート A を切断したい角度目盛り (図 26) に合わせ、プレート A の長穴とボルトの位置は図 27 の位置にします。ロックボルトをしっかりと締め付けます。

④前項の方法で切断材料を固定してください。

図 25

角度切断状態から直角切断状態に戻す場合、下記の手順で行ってください。
①プレート A の蝶ねじを緩め、上クランプを取り外してください。

①プレート A のロックボルト 2 ヶ所を付属のソケットレンチで緩めます。

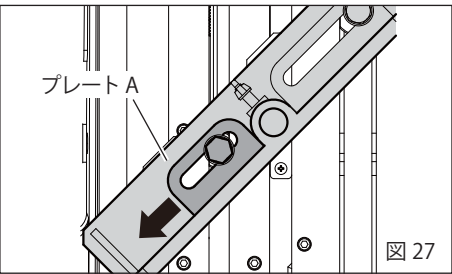
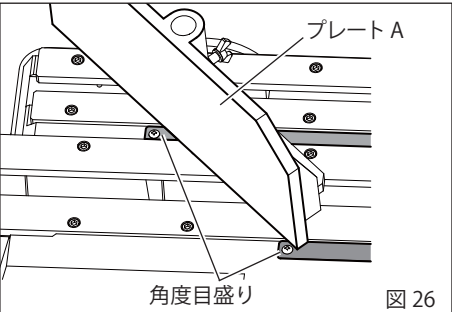
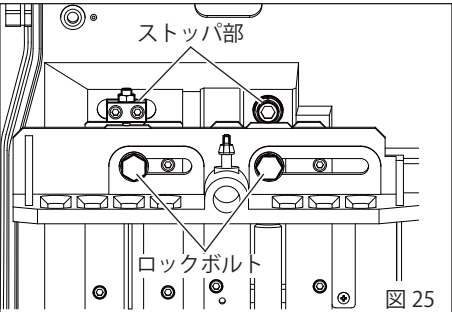
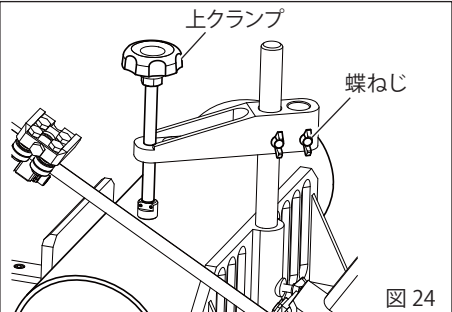
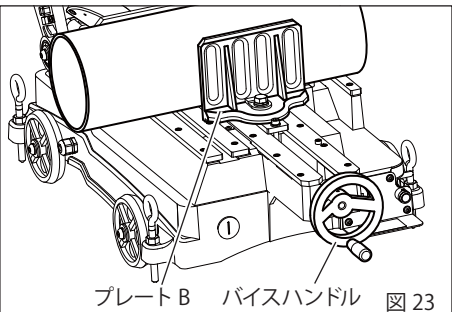
②バイスのストッパ部とプレート A のストッパ部に付着している切粉やゴミを除去してください。(図 25)

③バイスのストッパ部とプレート A のストッパ部が密着するまでプレート A を動かしてください。

④バイスノブを回し、プレート Bをプレート Aに軽く当ててください。

⑤プレート A のロックボルト 2 ヶ所を付属のソケットレンチでしっかりと締め付けてください。

図 26

図 27

1. 切断作業 (図 28)

①電源プラグをコンセントに接続します。

⚠ 注 意

・プラグを差し込む前には必ずスイッチが OFF になっていることを確認してください。不意に起動してケガや事故の原因となります。
・切断作業中は手袋をしないでください。回転部に巻き込まれ事故やケガの原因となります。

②ベース前面右側にあるスイッチを ON にし、ノコ刃を回転させます。

③ノコ刃が十分に回転速度を上げてからバルブレバーを1目盛りのところまで回し、切断材料にノコ刃を 5 秒間ゆっくりと当ててください。(図 26)
※切断材料の上にノコ刃を乗せた状態でスイッチを ON にしないでください。ノコ刃の損傷や斜め切れの原因となります。
※ノコ刃を急激に切断材料に当てないでください。ノコ刃の損傷や斜め切れの原因となります。

④ 5 秒間ゆっくりと切り、溝が入ったら切断材料が滑らかに切れる程度までバルブレバーを開いてください。通常、バルブノブは反時計方向いっぱいまで回し、全開にしておいてください。フレームの降下・停止はバルブレバーで行ってください。

切断時のバルブレバーの開き量

パイプサイズ	バルブレバーの開き量
ガス管 20A 〜 50A	1 〜 2 目盛り
ガス管 65A 〜 250A	2 〜 4 目盛り
肉厚 3 〜 4mm	1 〜 2 目盛り
肉厚 4mm 以上	2 〜 4 目盛り

※ガス管よりも薄い肉厚のものを切断する場合はバルブレバーの開き量は切断材料が曲がったり動いたりしない程度の量に加減してください。
※降下速度が速すぎる場合、ノコ刃の損傷や斜め切れの原因となりますので降下速度を遅くしてください。

⑤あとは自動的に切断され、切断が終了するとスイッチが OFF となり停止します。

⚠ 注 意

切断直後の切断材料やノコ刃は高温になっていますので、素手で触れないでください。火傷などケガの原因となります。

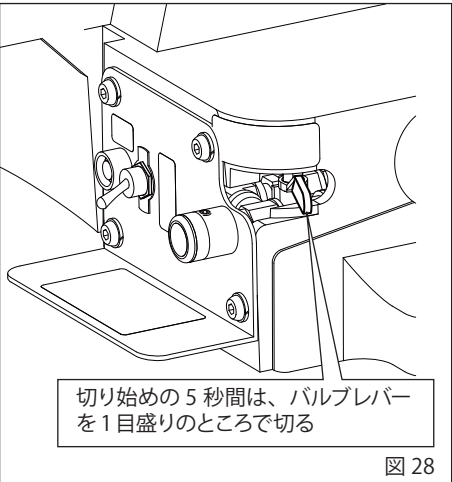



図 28

2. 切断中にノコ刃がスリップした場合

・切断材料やマシンの各部（ノコ刃、プーリ、ベアリング）に油などが付着していると、切断中にノコ刃とプーリがスリップし、プーリの空転状態となります。その場合は直ちにスイッチを OFF にし、電源プラグをコンセントから抜いた上で、切断材料やマシン各部に付着した油をウエスなどで拭き取ってください。
※ノコ刃がスリップした状態で運転を続けると、プーリのゴムリングの焼損や、プーリの破損の原因となります。

3. 切断中にモータが停止した場合 (図 29)

・切断中に無理な荷重がかかったり、ノコ刃が切断材料にかみ込んでロックした場合などは、過負荷保護装置が作動し、モータの回転が停止します。

過負荷保護装置が作動した場合は以下の手順で復帰させてください。
①スイッチを OFF にする
②原因を取り除く
③スイッチの下にある過負荷保護装置復帰ボタンを押す (図 29)
※モータが過熱していると、すぐに復帰できない場合があります。その場合は数分待って再び復帰ボタンを押してください。

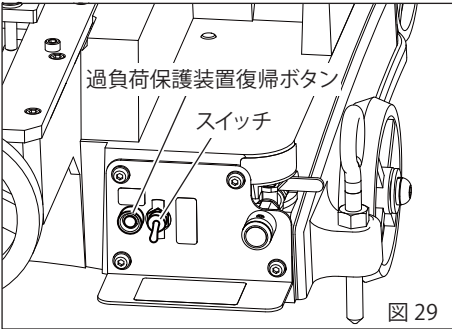



図 29

4. 切断材料の取外し (図 30)

①バルブレバーを右いっぱいに回し、フレームの持ち手部を持って上げてください。(図 30)

②上クランプノブを反時計方向に回し、その後、バイスハンドルを反時計方向に回します。(図 30)

③切断材料を取外します。

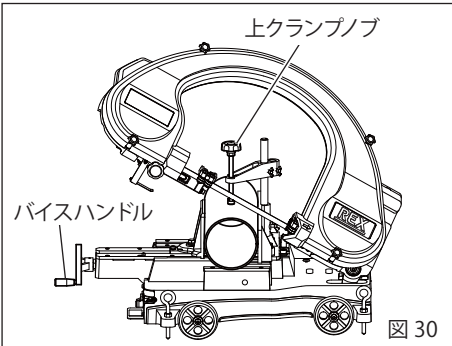



図 30

5. 切断終了 (図 31)

①プレート B がプレート A に当たる状態にし、バイスノブを軽く時計方向に回して固定します。

②上クランプの蝶ねじを締めて上クランプを固定します。

※切削時に出た切粉などは清掃し、取り除いてください。

※被覆管などを切断した際に発生した樹脂などの切粉がフレーム内部のプーリに付着すると、ノコ刃のスリップの原因となります。必ず取り除いてください。

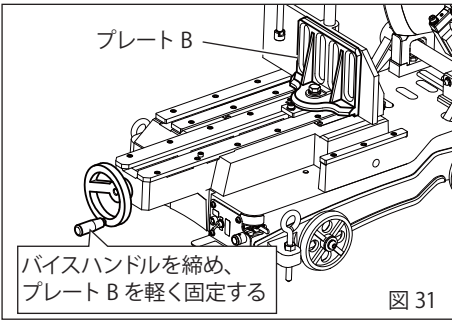



図 31

⚠ 警　告

・点検・手入れをする時には、必ずスイッチを OFF にし、さらに差し込みプラグを電源から抜いて作業してください。接続をしたままでは不意に作動して、ケガの原因になります。

・点検・手入れの時に異常が発見されたら、「修理・サービスを依頼される前に」の項目に症状を照らし合わせ、該当する指示にしたがってください。そのまま使用されますと、発熱、発煙、発火の恐れがあり、事故やケガの原因となります。

1. 各部の手入れ（図 32）

●ノコ刃の点検
・ノコ刃に刃欠けや、損傷がないことを確認してください。刃欠け、損傷がある場合はノコ刃を交換してください。
・切れ味が悪くなったノコ刃をそのまま使用すると、斜め切れの原因となります。

●各部取付けねじの点検
・各部の取付けねじが緩んでいないことを確認してください。緩んでいる場合は締め直してください。

●電気まわりの点検
・電源プラグ、コードなどに損傷がないことを確認してください。損傷がある場合は交換してください。

●セリ部の点検
・セリヘッドが 2 箇所とも正しく調整されていることを確認してください。
・セリヘッドのベアリングが、摩耗していないことを確認してください。摩耗している場合は新品と交換してください。

●清掃
・本体やプーリに付着している切粉やゴミなどを布などを使用して拭き取ってください。
※モータ部は水で濡らさないように注意してください。

●油圧シリンダの点検
・フレーム上昇状態で確実に保持できることを確認してください。保持できない場合は必ず修理してください。（油圧シリンダはベース内部にあります。）

⚠ 警　告

油圧シリンダが故障した状態で使用すると不意にフレームが降下するなどし、事故やケガの原因となります。

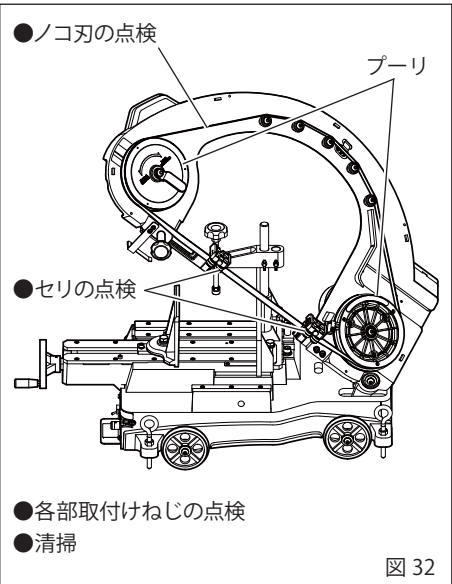



図 32

2. ブラシの交換（図 33）

本機の駆動側プリには樹脂の切粉などによるノコ刃のスリップを軽減するため、ブラシが装着されています。
ブラシは消耗品ですので、クリーニング性能がおちた際には交換してください。

ブラシの交換方法
①ビスをプラスドライバで緩め、ブラシとビスを外してください。
②ブラシを元のとうりに取付け、ビスを締め付けてください。

3. 斜め切れの修正（図 34 〜図 35）

本機は工場設置型と違い、可搬式を特長としていますので運搬途中等にぶつけたりや外部からの力で機械精度がズレ、斜め切れが発生することがあります。
本機には機械精度の調整機能がありますので必要に応じて以下の方法で調整を行ってください。

垂直方向の調整 (図 34 〜図 36)

垂直方向に斜め切れが発生した場合、ベース後部にある斜断調整ボルトを付属の六角棒スパナ (図 34) で回して調整します。(図 35) 図 36 のような方向に切れている場合は斜断調整ボルトを時計方向に回してください。図 36 と反対の場合は斜断調整ボルトを反時計方向に回してください。ガス管 100A の場合、ボルト 1/4 回転で約 0.3mm 変化します。
※斜断調整ボルトは内部にあり、外からは見えません。

水平方向の調整 (図 37 〜図 38)

水平方向に斜め切れが発生した場合、プレート A のロックボルト 2 ヶ所を付属のソケットレンチで緩めます。図 38 のような方向に切れている場合は図 37 のナットを緩め、止めネジを時計方向に回して調整してください。図 38 と反対の場合は止めネジを反時計方向に回してください。ガス管 100A の場合、ボルト 1/4 回転で約 0.3mm 変化します。調整後、プレート A は P.11 の「プレート A の角度変更」の要領で固定してください。

※垂直方向の調整をすると水平方向も変化します。また、その逆も同じです。また、あるサイズで調整しても他のサイズで斜め切れが大きくなることもあります。ですので総合的にバランスをみながら調整してください。

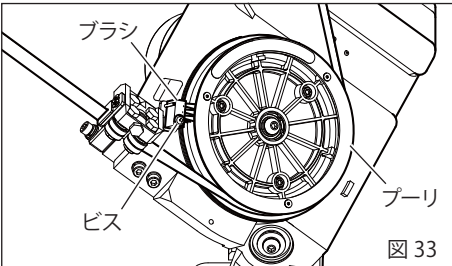



図 33

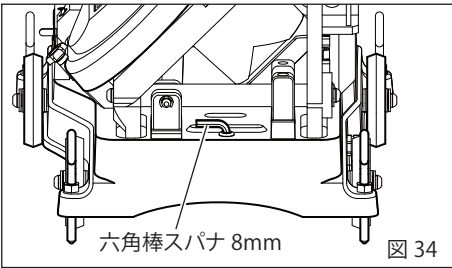



図 34

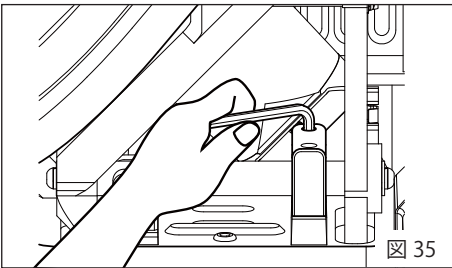



図 35

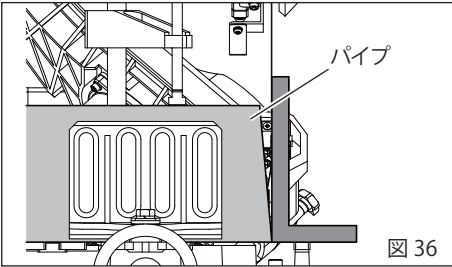



図 36

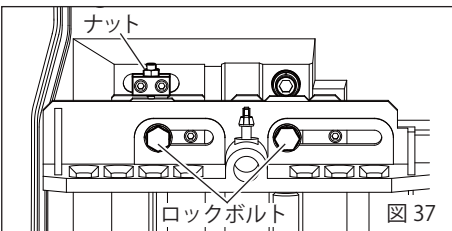



図 37

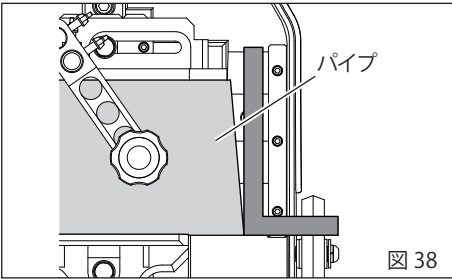



図 38

修理をご依頼のときは

本機は、厳密な精度で製造されています。したがいまして、もし正常に作動しなくなった場合には、決してご自分で修理をなさらないで、下記のところにご依頼ください。

最寄の
- レッキス製品取扱店
- レッキス工業営業所（裏表紙参照）
- レッキステクノサービス部　072-963-1960

その他、部品ご入用の場合、あるいは取扱い上でご不明の点がございましたら遠慮なくお問い合わせください。

メンテナンス部品の保有期間について	この製品のメンテナンス部品の供給は製造停止後７年とします。 ただし電子部品は５年とします。

トラブルシューティング

⚠ 警　告

- 該当する項目や指示がない場合は、むやみに分解したり修理したりしないでください。
- 該当する項目や指示がない場合、あるいは「修理・サービスを依頼してください」の指示がある場合には、必ずお買い求めの販売店、当社営業所にお申し付けください。
- 修理の知識や技術のない方が修理すると、十分な性能を発揮しないだけでなく、事故やケガの原因になります。製品に異常が生じたときは、次の点をお調べの上お買い上げの販売店、または当社にご連絡ください。

症　状	原　　因	対　　策
斜め切れ	フレーム降下速度が速い	速度を遅くする
	ノコ刃の取付け不良	ノコ刃をセリヘッド、ガイドローラ、プーリに正しくセットする
	ノコ刃の急激な落下	ノコ刃を静かに降ろす
	斜め切れが発生したノコ刃を使用している、または、ノコ刃の磨耗	ノコ刃を新品に交換する
	セリヘッド部ベアリングの磨耗	ノコ刃を新品に交換する (修理・サービスを依頼してください)
	切断中に切断材料が動いた	切断材料をしっかり固定する
	切断材料の締付け状態が悪い	長方形のものは高さ方向がなるべく低くなるように締付ける
	テンションレバーのセット不足	テンションレバーを「しめる」の方向へ正しくセットする
	純正品以外のノコ刃を使用している	純正品のノコ刃を使用する
	セリヘッド部ベアリングの磨耗	
	セリ調整ノブのゆるみまたは締め不足	セリ調整ノブをしっかりと締める
	プレート A とバイスのストッパ部にすきまがある	プレート A を取り付け直す
	フレームの降下角度がずれている	斜断調整ボルトにて調整する

トラブルシューティング

症　状	原　　因	対　　策
切断時間が長い	フレーム降下速度が遅い	降下速度を適切にする
	ノコ刃の磨耗	ノコ刃を新品に交換する
切断中に大きな振動が発生する	テンションレバーが「しめる」の方向にセットされていない	テンションレバーが「しめる」の方向にセットする
	切断材料がしっかり固定されていない	切断材料をしっかり固定する
	ノコ刃の刃欠けや亀裂	ノコ刃を新品に交換する
	上クランプが緩んでいる	上クランプノブを締付ける
ノコ刃がスリップする ノコ刃が外れる	ノコ刃の取付け不良	ノコ刃をセリヘッド、ガイドローラ、プーリに正しくセットする
	ノコ刃に油が付いている	ノコ刃の油を拭き取ってセットする
	切断材料に油が付いている	切断材料の油をふき取ってセットする
	プーリ、セリヘッドのベアリング、ガイドローラに油が付いている	各部の油を拭き取る
	テンションレバーのセット不足	テンションレバーを「しめる」の方向へ正しくセットする
	プーリのゴムリングの磨耗	ゴムリングを新品に交換する (修理・サービスを依頼してください)
	プーリのゴムリングに樹脂や切粉が付着している	ゴムリングをウエスで清掃する
	ブラシの磨耗	ブラシを新品に交換する (P.15)
モータが回らない	過負荷保護装置が作動している	P.13 の手順に従い、復帰させる
	電源プラグが電源から外れている	電源プラグをコンセントに接続する
	電源コードの断線	修理・サービスを依頼してください
	スイッチの故障	修理・サービスを依頼してください
	モータの故障	修理・サービスを依頼してください
	セリヘッドのベアリングとノコ刃のすきまに切粉やゴミが挟まっている	ノコ刃を取外し、異物を除去する
切断中にモータが止まる	過負荷保護装置が作動した	P.13 の手順に従い、復帰させる
	電源電圧が低い	正しい電源に接続しなおす
	切断中に切断材料が動いた	切断材料をしっかり固定する
フレームを上げた状態で保持できない	油圧シリンダ、その他の故障	修理・サービスを依頼してください
バルブレバーを左に回してもフレームが降下しない	バルブノブが締まっている	バルブノブを反時計方向に回す
	油圧シリンダ、その他の故障	修理・サービスを依頼してください